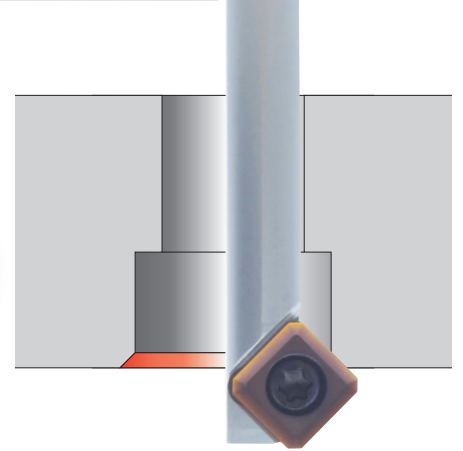


チップセットのオフセット量を大きくし、座ぐり穴の面取りを実現!



幅広い穴サイズに対応!

表裏面取り

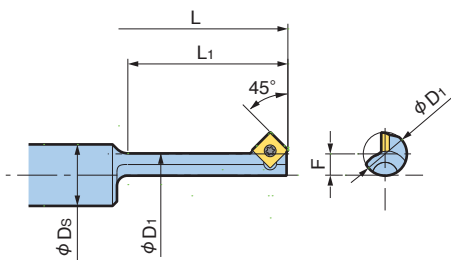
下穴径φ10~φ27



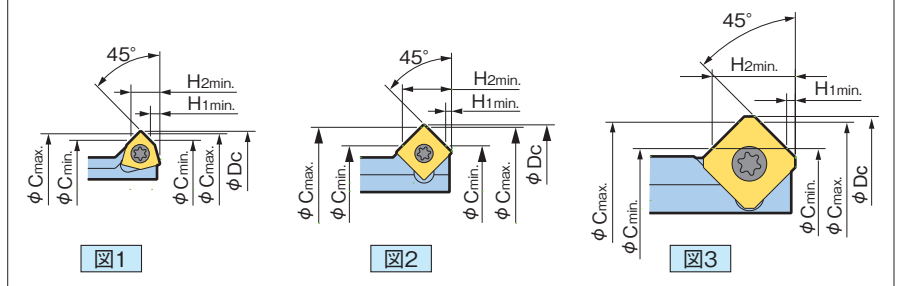
● 型式説明

**ST10 - C Z 06 - 45 B - 23**

- 突出し長さ (L<sub>1</sub>)
- 面取り角度
- キャップボルトサイズ
- 座ぐり穴用
- 面取り
- シャンク径



刃先詳細

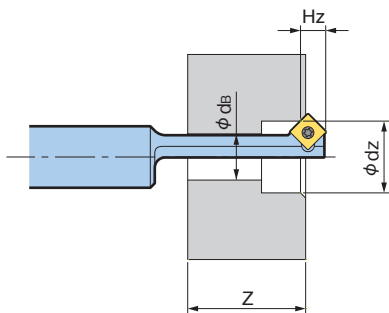


型式	図	φDc	φDs	φD1	L	L <sub>1</sub>	φCmin.	φCmax.	H1min.	H2min.	オフセット量 F	チップ型式
ST10-CZ06-45B-23	1	12.8	10	6.1	85	23	10.0	12.0	1.0	3.8	3.35	CM04...
ST12-CZ08-45B-31	2	16.8	12	8.5	104	31	11.0	16.0	0.5	6.3	4.15	CM05...
ST16-CZ10-45B-37		20.3	16	10.5	111	37	14.5	19.5			4.90	
ST16-CZ12-45B-50	3	24.8	16	13.5	124	50	14.0	24.0	0.3	12.0	5.65	CM10...
ST20-CZ14-45B-56		27.8		20	15.5	139	56	17.0			27.0	

1. レンチ、スクロウは付属していますが、スローアウェイチップは付属していませんので、別途ご注文ください。

👉 チップについては裏表紙

[座ぐり穴]

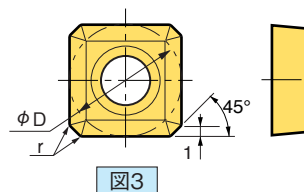
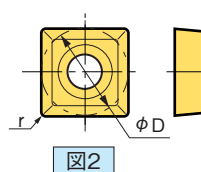
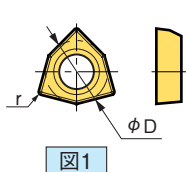


カッタ タイプ	φdB	座ぐり穴		Z
		φdz	Hz	
CZ06	6.6(M 6)	11.0(M 6)	3.3	17
CZ08	9.0(M 8)	14.0(M 8)	4.9	23
CZ10	11.0(M10)	17.5(M10)	4.9	29
CZ12	14.0(M12)	20.0(M12)	9.4	37
CZ14	16.0(M14)	23.0(M14)	9.4	43

《スローアウェイチップ》別売



● 型式説明  
**CM** **O4** **O2** **ACP300**  
 ● 材質  
 ● コーナーサイズ  
 ● チップサイズ  
 ● Cカッターミニ



型式末尾 **SE** の型式はシャープエッジ型チップです。

型 式	図	内接円 φD	r	チップ材種				チップクランプ スクリュセット型式
				ACP200	ACP300	ACM250F <small>NEW</small>	DS20	
CM0402	1	3.97	0.2	—	○	—	—	S2SS-T6
CM0502	2	5	0.2	○	—	○	○	S2TS-T6
CM0502SE				○	○	—	—	
CM10C1	3	10	0.2	○	—	○	○	S4S-T15
CM10C1SE				○	—	—	—	

- チップは10個単位1ケースとなっています。お求めの際にはチップ型番と材種を合わせてご注文ください。〈注文例〉CM0402 ACP300・・・10個
- チップクランプスクリュセットには、スクリュ10個とレンチ1本が入ります。
- チップクランプスクリュや、締め付けのレンチは消耗品です。定期的な交換や予備のためにお求めください。

チップ材種説明

ACP200・300	ACM250F	DS20
鋼・鉄用	ステンレス用	アルミ・非鉄金属用
ナノメートル台のTiAlNとAlCrNの超多層薄膜構造により平滑性、耐溶着、耐チッピング性に優れたPVDコーティング超硬です。	AlTiNとTiAlCrN系の超多層薄膜構造により平滑性、耐溶着、耐チッピング性に優れたPVDコーティング超硬です。	超平滑で摩擦係数が低く耐溶着性に優れたアルミ・非鉄専用DLCコーティング超硬です。



シャープエッジ型チップ

刃先が鋭く、バリ抑制に効果的。  
ステンレス鋼や軟鋼のバリ対策に！

内接円φ3.97



切削条件表

被削材質	チップ材種	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)	クーラント
SS材、炭素鋼、合金鋼	ACP200	20~100	0.03~0.12	ウエット
		50~160	0.05~0.20	ドライ
鋳鉄	ACP300	30~100	0.03~0.12	ウエット
アルミ・非鉄	ACM250F	20~100	0.03~0.10	ウエット
ステンレス鋼		20~100	0.03~0.10	ウエット

1. 本表は切削条件選定の目安です。機械やワークの状態によって異なりますので、適時調整してください。



高 品 位 合 衆 国  
**大昭和精機株式会社**

本 社 東大阪市西石切町3丁目3-39 〒579-8013  
 TEL.072(982)2312(代) FAX.072(980)2231  
 <ホームページ> www.big-daishowa.co.jp  
 工 場 大阪工場、淡路第1・2・3・4・5・6工場  
 〈商品については最寄りの支店・営業所へお問い合わせください。〉

販売元  
**BIG DAISHOWA株式会社**



JQA-QMA11602  
淡路第1工場  
JQA-QM3913  
FA 機器部

ここに記載した製品の仕様および外観は、予告なしに変更することがあります。

お問い合わせ先